

ESMALTE POLIURETANO

Interiores - Exteriores. Brillante

COD. 843

DESCRIPCION

Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, buena resistencia al amarillamiento y a la pérdida de brillo.
También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

CAMPOS DE APLICACION

Estructuras de acero, maquinaria y equipo industrial. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto.
Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Poliuretano Alifático			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Blanco RAL 9016	Crema RAL1015	Verde RAL 6002	
	Negro	Amarillo Real	Azul Luminoso	
	Gris Azulado	Amarillo MOPU	Rojo RAL 3001	
	Gris RAL 7035	Naranja	Verde RAL 6018	
Densidad:	1,00 - 1,28 kg/l			
Secado a 23ºC 60%HR:	3 - 4 h			
Repintado:	24 h mínimo - 7 días máx.			
Proporción de la Mezcla:	Base: 4 partes		Endurecedor: 1 parte	
Vida de la Mezcla a 23ºC:	4h			
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
Dilución:	5 %	0- 5%	10 - 15 %	0 - 5%
Diluyente:	Diluyente 874			
Diámetro Boquilla:	_	_	1,7 mm	0,011” - 0,015”
Presión Boquilla:			3 - 4 Atm	175 Atm.
Espesor Recomendado:	60 - 70µ secas en dos capas.			
Limpieza Utensilios:	Diluyente 874			
Rendimiento:	11 - 14 m^2/l (30 - 35 µ)			
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	Base: 26,5 ºC Endurecedor: 30,5 ºC			
Volumen Sólidos:	43 - 52 %			
En envases de:	20, 10 y 4 l.			

(*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Mezclar 4 partes en volumen de Base con 1 parte de Endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla.

Superficies no pintadas:

Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas : Imprimar con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832. En caso de metales no férricos, también pueden prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871.

Hierro Galvanizado: Desengrasar y aplicar directamente una capa, repintar según instrucciones de la presente ficha técnica . En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Cemento, zinc, plomo, plásticos, etc.: Consultar.

Poliester : Desengrasar con Diluyente 874, y aplicar directamente una o dos capas.

Superficies ya pintadas en buen estado:
Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad con agua dulce a presión, disolvente, etc. y después dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 843, según necesidades.

Superficies ya pintadas en mal estado:
Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano 843.

- No aplicar por debajo de 10º C. o superando los 30º C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.

- A fin de asegurar las mejores características de brillo y extensibilidad en el acabado, no debe superarse las 75 micras húmedas en la primera capa del Esmalte Poliuretano 843.

PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2009
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los dos años de su edición.

INDUSTRIAS TITAN, S.A. ***Pol. Ind. Pratense C/114 nº. 21-23*** ***E-08820 EL PRAT DE LLOBREGAT***
Tél.: +34-934.797.494 ***Fax: +34-934.797.495*** ***www.titanlux.es***